

⑩ 日本国特許庁(JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A)

平1-132803

⑬ Int.Cl.⁴

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 平成1年(1989)5月25日

A 41 B 13/02

J-6154-3B

審査請求 未請求 発明の数 2 (全6頁)

⑮ 発明の名称 使捨てオムツ

⑯ 特 願 昭62-287660

⑰ 出 願 昭62(1987)11月14日

⑱ 発 明 者 高 橋 隆 久 神奈川県横浜市港北区新羽町1050番地 株式会社資生堂研
究所内

⑲ 発 明 者 山 本 陽 平 神奈川県横浜市港北区新羽町1050番地 株式会社資生堂研
究所内

⑳ 発 明 者 吉 村 真 治 神奈川県横浜市港北区新羽町1050番地 株式会社資生堂研
究所内

㉑ 出 願 人 株式会社資生堂 東京都中央区銀座7丁目5番5号

㉒ 出 願 人 本州製紙株式会社 東京都中央区銀座5丁目12番8号

㉓ 出 願 人 株式会社瑞光 大阪府摂津市南別府町15-21

㉔ 代 理 人 弁理士 清水 修

最終頁に続く

明 細 書

1. 発明の名称

使捨てオムツ

2. 特許請求の範囲

(1) 水分不透過性の防漏層の表面に防漏層よりも幅狭に形成した吸収体を位置し、この吸収体の表面を水分透過性の表面層で被覆するとともに表面層と防漏層を、吸収体の少なくとも両側位置で接合することによりオムツ本体を形成し、このオムツ本体の表面層側の長手方向の端部に、オムツ本体とは別個に形成したエンドフラップを固定し、このエンドフラップの両側を、オムツ本体の幅方向よりも外方に突出して、突出片とするとともに人体へのオムツの装着状態に於ける突出片の内面に、粘着剤にて止着部を形成した事の特徴とする使捨てオムツ。

(2) オムツ本体の防漏層側には、止着部を剥離可能に止着するための被着フィルムを、エンドフラップの固定部とは反対側に固定したことを特徴とする特許請求の範囲第1項記載の使捨てオムツ。

ツ。

(3) 止着部は、突出片の内面外方に粘着剤を塗布することにより形成するとともにこの塗布部のオムツ本体側に、離型層を形成し、止着使用開始前は、突出片を折曲することにより、止着部を離型層に仮止めすることを特徴とする特許請求の範囲第1項記載の使捨てオムツ。

(4) エンドフラップは、樹脂ラミネートの不織布にて形成することを特徴とする特許請求の範囲第1項記載の使捨てオムツ。

(5) エンドフラップは、伸縮弾性を有する樹脂を、不織布にラミネートし、伸縮性および弾性を持たせる事により形成することを特徴とする特許請求の範囲第1項記載の使捨てオムツ。

(6) エンドフラップは、オムツ本体と別工程で製造する際に、エンドフラップ固定部とは反対側の、オムツ本体の長手方向に固定する被覆フラップを、一体に形成するものであることを特徴とする特許請求の範囲第1項記載の使捨てオムツ。

(7) 水分不透過性の防漏層の表面に防漏層よ

BEST AVAILABLE COPY

特開平1-132803 (2)

りも幅狭に形成した吸収体を位置し、この吸収体の表面を水分透過性の表面層で被覆するとともに表面層と防漏層を、吸収体の少なくとも両側位置で接着することによりオムツ本体を形成し、このオムツ本体の防漏層側の長手方向の端部に、オムツ本体とは別個に形成したエンドフラップを固定し、このエンドフラップの両側を、オムツ本体の幅方向よりも外方に突出して、突出片とするとともに人体へのオムツの装着状態に於ける突出片の内面に、粘着剤にて止着部を形成して成る事を特徴とする使用捨てオムツ。

(8) オムツ本体の防漏層側には、止着部を剥離可能に止着するための被着フィルムを、エンドフラップの固定部とは反対側に固定したことを特徴とする特許請求の範囲第7項記載の使用捨てオムツ。

(9) 止着部は、突出片の内面外方にホットメルト接着剤を塗布することにより形成するとともにこの塗布部のオムツ本体側に、離型層を形成し、止着使用開始前は、突出片を折曲することにより、

エンドフラップの寸法を確保するため、長手方向の中央部両側を凹部として、トリムカットすることにより構成しているが、このトリムカット部分の素材が無駄になるばかりでなく、エンドフラップ部はオムツと同一の素材を用いる必要は無いものであるにも拘わらず、オムツと同一の高価な素材を用い、製品を高価なものとしている。

また従来品は上述のごとく、トリムカット部分の長手方向の端部に、止着部を設けてエンドフラップとして、人体への装着作用を持たせるもので有るから、その形状、材質、寸法等が極めて限定され、使用目的に合致した形状、材質、寸法等をエンドフラップに取ることが出来ず、不都合な状態での使用を余儀なくされているものであった。

発明が解決しようとする問題点

本発明は上述のごとき問題点を解決しようとするものであって、オムツの長手方向の端部に設けるエンドフラップを、オムツの形状、寸法、材質等にとらわれる事なく、使用目的に応じて任意に決定する事を可能にするとともにオムツの使用材

止着部を離型層に仮止めすることを特徴とする特許請求の範囲第7項記載の使用捨てオムツ。

(10) エンドフラップは、樹脂ラミネートの不織布にて形成することを特徴とする特許請求の範囲第7項記載の使用捨てオムツ。

(11) エンドフラップは、伸縮弾性を有する樹脂を、不織布にラミネートし、伸縮性および弾性を持たせる事により形成することを特徴とする特許請求の範囲第7項記載の使用捨てオムツ。

3. 発明の詳細な説明

産業上の利用分野

本発明は使用捨てオムツに係るものであって、使用目的に合致した複雑な構成を取ることを可能にしながら、使用材料を減少させ廉価な製品を得ることを目的とするものである。

従来の技術

従来のオムツは一般的に、実開昭60-169204号、実公昭60-7709号、特開昭56-91002号等のごとく、使用時に於ける股部分との装着性を良好とするためと、オムツ本体に

料を従来品に比して削減し、廉価な製品を得ることを可能にしようとするものである。

問題点を解決するための手段

本発明は上述のごとき問題点を解決するため、水分不透過性の防漏層の表面に防漏層よりも幅狭に形成した吸収体を位置し、この吸収体の表面を水分透過性の表面層で被覆するとともに表面層と防漏層を、吸収体の少なくとも両側位置で接着することによりオムツ本体を形成し、このオムツ本体の表面層側の長手方向の端部に、オムツ本体とは別個に形成したエンドフラップを固定し、このエンドフラップの両側を、オムツ本体の幅方向よりも外方に突出して、突出片とするとともに人体へのオムツの装着状態に於ける突出片の内面に、粘着剤にて止着部を形成して成るものである。

そしてまた、他の異なる第2の発明に於いては、上記構成中のエンドフラップの固定部を、防漏層の表面としたものである。

作用

本発明は上述のごとく構成したものであるから、

オムツの長手方向の端部に設けるエンドフラップを、オムツ本体とは別個に形成することにより、オムツの形状、寸法、材質等にとらわれることなく、使用目的に応じて任意に決定する事を可能にする。また、オムツ本体をエンドフラップの必要寸法を考慮することなく形成できるから、排せつ物の処理にのみ必要な幅に、オムツ本体の寸法を限定でき、オムツ本体の両側をトリムカットする必要も、またエンドフラップ部分の寸法も考慮しなくて良いから、高価な素材である水分透過性の表面層の使用量を減らす事が可能となり、オムツの使用材料を従来品に比して削減し、廉価な製品を得ることができるものである。

実施例

以下本発明の一実施例を図面に於いて説明すれば、(1)は防漏層で、水分不透過性のポリエチレンフィルム等の樹脂フィルムにより形成し、この防漏層(1)の表面に、防漏層(1)よりも幅狭に形成した吸収体(2)を位置している。この吸収体(2)は、人体より排せつされる尿等を吸収保持で

そして、上記の表面層(6)、防漏層(1)、吸収体(2)によりオムツ本体(7)を形成する。このオムツ本体(7)はエンドフラップ部分に付いて考慮する必要がないから、股間に装着し得る幅で細身に形成し、使用素材を従来品に比し、減少することが可能となる。また、このオムツ本体(7)の表面層(6)側の長手方向の端部に、オムツ本体(7)とは別個に形成したエンドフラップ(8)を固定している。このエンドフラップ(8)は、第2図、第4図に示すごとく、発泡ウレタン樹脂、ウレタンフィルム、ポリエチレンフィルム等の樹脂ラミネート(10)を、不織布(11)の表面にラミネートした素材シート(12)により伸縮性と弾性を持たせて形成し、この素材シート(12)を、オムツ本体(7)の製造工程とは別個に、打ち抜き成型するものである。この打ち抜き成型により形成するエンドフラップ(8)は、オムツ本体(7)の長手方向の背当部に該当する側に固定するが、このエンドフラップ(8)固定部とは反対側の、オムツ本体(7)の長手方向に固定するための被覆フラップ(13)

きる物であれば、特にその構成を限定するものではないが、本実施例に於いては防漏層(1)の内面に吸収紙(3)を位置し、この吸収紙(3)の内面には、比較的厚みを有する綿状パルプ層(4)を位置し、この綿状パルプ層(4)には、高分子吸収シート(5)をサンドイッチ状に位置している。そして、この吸収体(2)の表面を、ポリオレフィン繊維の不織布等により形成した、水分透過性の表面層(6)で被覆するとともに表面層(6)と防漏層(1)を、吸収体(2)の少なくとも両側位置で、熱溶着、接着剤等により接着する。この表面層(6)と防漏層(1)の接着は、表面層(6)と防漏層(1)の幅方向および長手方向の長さを同一とする場合には、吸収体(2)の両側位置のみならず長手方向位置に於いても、表面層(6)と防漏層(1)を接着するが、比較的高価な素材である表面層(6)の節約のため、表面層(6)の幅を防漏層(1)と略同一とするとともに長手方向を吸収体(2)と略同一に形成した場合には、防漏層(1)と表面層(6)を吸収体(2)の両側位置においてのみ接着するものである。

を、第2図に示すごとく、同一の素材シート(12)にて一体に打ち抜き形成するものである。このエンドフラップ(8)の両側を、オムツ本体(7)の幅方向よりも外方に突出して、突出片(14)とするとともに人体への装着状態に於ける突出片(14)の内面に、エンドフラップ(8)の固定部とは反対の腹側の外面と止着するための止着部(15)を形成している。そして、この止着部(15)は、突出片(14)にホットメルト等の粘着剤を塗布することにより形成するとともに、この塗布部のオムツ本体(7)側に、剥離紙等を止着することにより、離型層(16)を形成し、止着使用開始前は、突出片(14)の止着部(15)を離型層(16)側に折曲することにより、止着部(15)を離型層(16)に仮止めする。また、前記被覆フラップ(13)は、オムツ本体(7)と略同一幅に形成し、オムツ本体(7)の表面層(6)の端部に固定した状態で、吸収体(2)の長手方向の一部を被覆する面積に形成している。

そして、それぞれ別工程で形成したオムツ本体

(7)とエンドフラップ(8)を固定するには、第1図に示すごとく、連結状態で連続的に供給されるオムツ本体(7)の表面層(6)または防漏層(1)にエンドフラップ(8)を載置して行うが、エンドフラップ(8)のみをオムツ本体(7)に固着する場合と、被覆フラップ(13)を一体に設けたエンドフラップ(8)を固着する場合とでは、多少異なったものと成る。被覆フラップ(13)を一体に設けたエンドフラップ(8)とオムツ本体(7)とを接続するには、第1図に示すごとく連結状態で連続的にオムツ本体(7)を供給し、この供給されるオムツ本体(7)の連結部(17)にまたがって、連結する一方のオムツ本体(7)には被覆フラップ(13)を、他方のオムツ本体(7)にはエンドフラップ(8)を載置し、それぞれが、各々の吸収体(2)の長手方向の表面を少し被覆した状態で、熱溶着、接着剤等の方法によりオムツ本体(7)に固定し、吸収体(2)の長手方向からの漏れを防止し得るものとする。そして次の工程で、被覆フラップ(13)とエンドフラップ(8)を連結部(17)から切断する。

この工程を繰り返すことにより、オムツ本体(7)の長手方向の一方には、エンドフラップ(8)が固定され、長手方向の他方には被覆フラップ(13)が固定されるものとなる。この状態に於いては、吸収体(2)の表面を被覆する表面層(6)は、長手方向の寸法を吸収体(2)と略同一とすることが可能となり、高価な表面層(6)の素材使用量を節約することが可能となる。

また上記被覆フラップ(13)は必ずしも必須の要件ではなく、異なる実施例では、エンドフラップ(8)のみをオムツ本体(7)に固定するものであっても良い。また、オムツ本体(7)の防漏層(1)側には、止着部(15)を剥離可能に止着するためのポリプロピレンフィルム等で形成した被着フィルム(18)を、エンドフラップ(8)の固定部とは反対側に固定している。

発明の効果

本発明は上述のごとく構成したものであるから、オムツの長手方向の端部に設けるエンドフラップを、オムツ本体とは別個に形成することにより、

ートの平面図、第3図は第1図のA-A線端面図、第4図は斜視図、第5図は第4図のB-B線拡大断面図である。

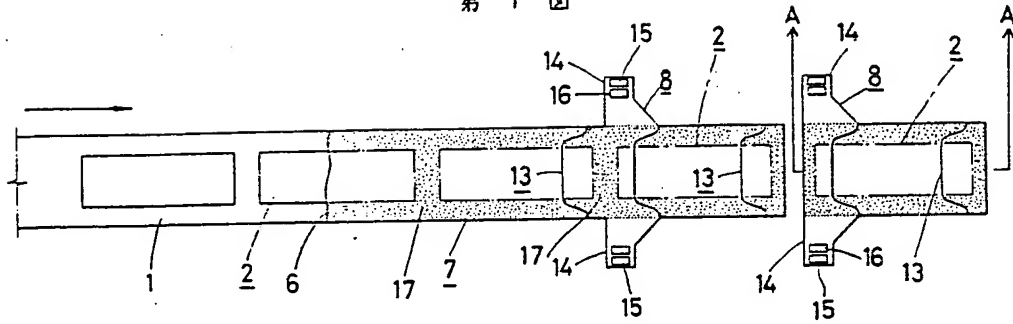
- | | |
|--------------------|---------------------|
| (1) 防漏層 | (2) 吸収体 |
| (6) 表面層 | (7) オムツ本体 |
| (8) . エンドフラップ | (10) . 樹脂ラミネート |
| (11) 不織布 | (13) . . 被覆フラップ |
| (14) 突出片 | (15) 止着部 |
| (16) 離型層 | (18) . . 被着フィルム |

オムツの形状、寸法、材質等にとらわれる事なく、使用目的に応じて任意に決定する事を可能にする。従って例えばエンドフラップに水分不透過性の樹脂をラミネートすれば、長手方向の表面層からの漏れを防止できるし、表面層とは異なるレーヨン繊維等の汗を吸い易い、親水性の表面材を用い、表面層には、ウェットバック性能の良い、ポリオレフィン繊維等の材質を用いる事が可能となる。また、オムツ本体をエンドフラップの必要寸法を考慮することなく形成できるから、排せつ物の処理にのみ必要な幅に、オムツ本体の寸法を限定でき、オムツ本体の両側をトリムカットする必要も、またエンドフラップ部分の寸法も考慮しなくて良いから、高価な素材である水分透過性の表面層の使用量を減らす事が可能となり、オムツの使用材料を従来品に比して削減し、廉価な製品を得ることができるものである。

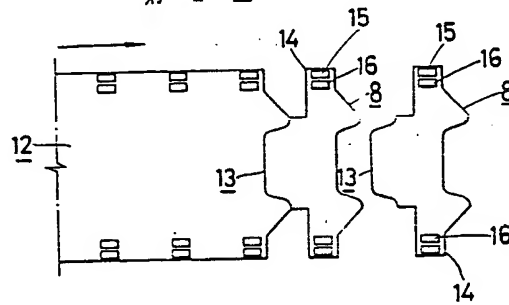
4. 図面の簡単な説明

図面は本発明の一実施例を示すものであって、第1図は製造過程を示す平面図、第2図は素材シ

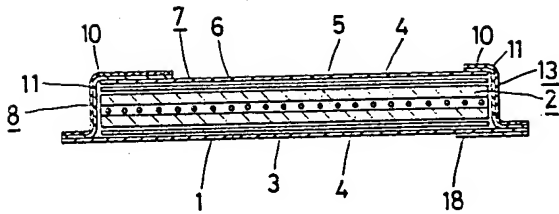
第 1 図



第 2 図

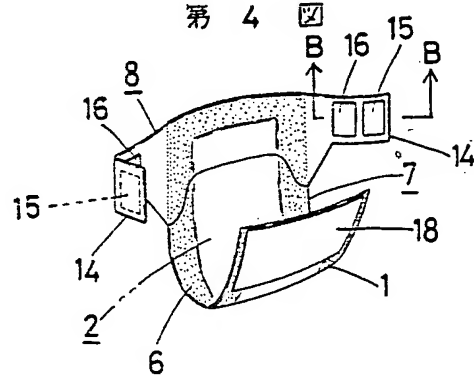


第 3 図

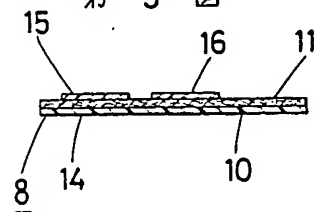


25

第 4 図



第 5 図



BEST AVAILABLE COPY

特開平 1-132803 (6)

頁の続き

明 者
明 者

蛟 島
和 田

忠 典
隆 男

静岡県富士市平垣300
大阪府摂津市南別府町15-21 株式会社瑞光内

(19)



JAPANESE PATENT OFFICE

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11) Publication number: **01132803 A**

(43) Date of publication of application: 25 . 05 . 89

(51) Int. Cl.

A41B 13/02

(21) Application number: 62287660

(22) Date of filing: 14 . 11 . 87

(71) Applicant: SHISEIDO CO LTD HONSHU
PAPER CO LTD ZUIKO

(72) Inventor: TAKAHASHI TAKAHISA
YAMAMOTO YOHEI
YOSHIMURA SHINJI
SAMEJIMA TADANORI
WADA TAKAO

(54) DISPOSABLE DIAPER

(57) Abstract:

PURPOSE: To arbitrarily select an end flap to be formed at the longitudinal end of a diaper according to the use and reduce the amount of the material of a diaper by forming the end flap in a state separated from the diaper main body.

CONSTITUTION: The main body 7 of the objective diaper is composed of a surface layer 6, a leak-proof layer 1 and an absorbing material 2. An end flap 8 formed separately from the diaper main body 7 is fixed to a longitudinal end part of the diaper main body 7 at the side of the surface layer 6. The end flap 8 is formed by punching, both sides of the flap 8 are protruded beyond the sides of the diaper main body 7 to form protruded pieces 14, and a fixing part 15 is formed on the inner face of each protruded piece 14.

COPYRIGHT: (C)1989,JPO

